RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań | Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18 Telefon 1826, 1827, 2832 | Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekście 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 18 **Poznań, dnia 25 września 1929** **Rok III**

Jakżeż trudno o najmniejszą ulgę podatkową.

Średni hurtownicy, posiadający świadectwa przemysłowe II. kategorji, toczą w ostatnich miesiącach walkę na śmierć i życie. Zaostrzona sytuacja gospodarcza, zmniejszony utarg, coraz wzrastająca fala protestów, restrykcje kredytowe tak ze strony przemysłu, jak i ze strony banków — oto obraz tych około 20.000 przedsiębiorstw.

Od kilku lat Ministerstwo Skarbu obniża w drodze ulgi stawkę podatkową z 2 i pół procent na 1%, wychodząc ze słusznego założenia, że już i 1% stawka niszczy te sfery. Niema w żadnej grupie handlowej takiej zażartej konkurencji, a konsekwencją jest, że bez najmniejszego zarobku przy obrotach sprzedają hurotwnicy. Toczy się walka o większy obrót, — w wielu branżach, by osiągnąć od kartelu lub od poszczególnego przemyslowca jeszcze 1 lub pół procent superrabatu.

Te 20.000 kupców nie prowadzi prawidłowych ksiąg handlowych. Na swoje usprawiedliwienie podają, iż obroty ich i rentowność przedmiotu nie zezwalają na instalowanie biurowości, która pochłonąć musi najmniej 5.000 zł rocznie.

Wedle statystyki urzędowej kupcowi II. kategorji wymierzało się od obrotu 115.000 zł rocznie (za rok 1926). Znamy wypadki, że w branży manufaktury, skórniczej, mącznej, wymiary za rok 1928 dochodziły do miljona i więcej. Wiemy też, że niektóre urzędy wymierzały tymże hurtownikom II. kat. za obrót artykulami, które ustawa jako artykuły aprowizacyjne, pochodzenia krajowego w handlu drobnym opodatkowuje tylko stawką 1%, — wbrew woli ustawodawcy i wbrew zdrowemu rozumowi wedle 2% stawki. Istnieje sporo artykułów, jak węgiel, nafta i kilkadziesiąt surowców i półfabrykatów, które ustawa obciąża jedynie pół proc. stawką, o ile w handlu swoje obroty wykazują prawidłowemi księgami, to tym hurtownikom w II. kat. wymierza się już zupełnie wedle brzmienia ustawy 2% stawkę, bo nie prowadzą ksiąg prawidłowych.

Izba Przemysłowa i Handlowa w Warszawie starała się wykazać Min. Skarbu, że należy tym to płatnikom, którym władze skarbowe dla wymiarów za rok 1928 obniżyły stawkę podatkową na 1%, — pracującym w roku 1929 w daleko gorszych warunkach, zniżyć zaliczki kwartalne.

Tej ulgi Ministerstwo Skarbu odmówiło.

Znalazła się jakaś ajencja informacyjna, która usprawiedliwia to postanowienie jako karę ze strony władzy skarbowej przeciwko tym, którzy nie dopuszczają do autorytatywnego stwierdzenia swych obrotów i którzy swoim procederem handlowym — nie wykazanym prawidłowemi księgami handlowemi, — pomagają i detalistom do uchylania się od pełnego wymiaru.

Usprawiedliwienie to mocno chroma. Skoro władza w tych dniach za rok ubiegły tym płatnikom przyznała ulgową stawkę, analogicznie zresztą, jak w latach ubiegłych, — to mogła to uczynić za rok 1929, bo przecież teraźniejsze wpłaty są tylko zaliczkami.

Dla tych to hurtowników zmniejszyłby się w tej chwili tylko ciężar nieznośny, bo utarg się znakomicie zmniejszył, dochód obecnie nie istnieje, bo fala bankructw niszczy dorobek. Sumy, potrzebne na wpłacenie nawet wedle ulgowej stawki, są w obecnej chwili, wskutek zastoju i konieczności codziennego wykupu rymes protestowanych, — nie do zestawienia. Na prywatnym rynku pieniężnym, jak też i w bankach gotówki za rymesy dostać nie można, chociaż mamy stawki na eskont bardzo zachęcające.

Odmowę w chwili obecnej odczuje jako głęboką niesprawiedliwość 20.000 płatników, 20.000 rodzin, walczących w niebywale ciężkich warunkach.

Stosunki prawne w obiegu wekslowym.

„Orzecznictwo Sądów Polskich" w zeszycie 7-ym za miesiąc lipiec 1929 r. przynosi następujące wyjaśnienie Sądu Najwyższego, dotyczące stosunków prawnych w obiegu wekslowym:

1. (Nr. 346). Orzeczenie Izby Trzeciej z 13 marca 1929 r. Rw. 350/29 „Zarzut, że przyjęcie weksłu nastąpiło tylko z grzeczności, nie ma skutku prawnego wobec następców odbiorcy wekslu, będących w dobrej wierze, choćby nawet mieli wiadomość o grzecznościowym charakterze zamieszczonego na nim podpisu".

W orzeczeniu tym Sąd Najwyższy, rozwijając ustaloną na wstępie tezę, pisze, że „zarzut podpisu z grzeczności" jest zarzutem umownym i skutkuje jedynie przeciw odbiorcy wekslu, jego dziedzicom i tym osobom, które, w porozumieniu z odbiorcą wekslu, żądają dla niego zapłaty sumy wekslowej (zlecenie inkasa). Natomiast niema ten zarzut skutku prawnego wobec będących w dobrej wierze następców odbiorcy wekslu, choćby nawet posiadających wiadomości o charakterze zamieszczonego na nich podpisu. Istota podpisu grzecznościowego wobec osób trzecich, w tym celu, aby odbiorca mógł uzyskać kredyt lub uskutecznić zapłatę wekslem, przedstawiającym wartość właśnie na skutek zamieszczonego na nim podpisu z grzeczności.

Zasada ta ma zastosowanie także do osób, które weksel, zaopatrzony podpisem z grzeczności, nabyły w sposób pozawekslowy, na mocy aktu prawa cywilnego, wywołującego skutki cesji.

O ile w zasadzie przeciw cesjonarjuszowi skuteczne są zarzuty, służące przeciw jego poprzednikowi, to tutaj istota wspomnianego zarzutu nie dopuszcza wyjątku".

2. (Nr. 352). Orzeczenie Izby Drugiej z dnia 17 grudnia 1928 r. Nr. K. 898/28:

„Samo tylko niezgodne z wolą wystawcy wypełnienie tekstu wekslu podpisanego in blanco, nie zawiera jeszcze cech przestępstwa, przewidzianego w art. 613 k. k., jeżeli sąd nie ustalił, że wypelnienie dokonane zostało ze szkodą materjalną dla wystawcy. Okoliczność, że na wekslu wypisano sumę większą od istotnie pożyczonej, może służyć za podstawę do oskarżenia o lichwę pieniężną, lecz jest bez znaczenia dla odpowiedzialności z art. 613 k. k., dla którego zastosowania należy porównać walutę wypisaną na wekslu z kwotą, na której oznaczenie wystawca wyraził zgodę".

Art. 613 k. k. postanawia: „Winny wypełnienia blankietu z cudzym podpisem przez wpisanie tekstu dokumentu na szkodę dla mienia lub interesów majątkowych podpisanego, i przytem świadomie nieodpowiednio do rzeczywistej woli podpisanego, będzie karany: zamknięciem w domu poprawy. Tej samej karze i na tej samej zasadzie ulega winny korzystania świadomie z takiego dokumentu". (Dom poprawy od 1—6 lat więzienia).

3. (Nr. 358). Orzeczenie Izby Drugiej z dnia 17 grudnia 1928 r. Nr. K. 691/28.

Skarga kasacyjna oskarżonego, zarzucająca wyrokowi obrazę szeregu przepisów prawa, powołuje się jako na przykład fałszu, zdaniem skargi niekaralnego, na istniejący w stosunkach kupieckich zwyczaj, że gdy np. kupiec A. jest proszony przez kupca B. o podpisanie t. zw. weksli grzecznościowych, jednak sam angażować się w wekslowej transakcji nie chce, odmówić ze względu na stałe stosunki z B. nie może, to do wypisania na wekslu swego nazwiska upoważnia samego proszącego B. Ten ostatni, t. j. B., podpisawszy na wekslu swoją ręką nazwisko A., żyruje ten weksel własnem nazwiskiem i dyskontuje u osoby C., która daje pieniądze osobie B. na jej tylko żyro, mając do niej zaufanie, podpis zaś osoby A. traktuje jako „formalność", wymaganą przez regulamin. Zarówno A. (na wekslu wystawca, a w stosunku do zobowiązania — fikcyjny dłużnik) jak i C. (dyskonter-wierzyciel) czynią to z prostego kupieckiego wyrachowania. A. liczy, że w razie nieuregulowania wekslu przez B. (— na wekslu żyrant, a w istocie istotny dłużnik) on = (A.) za walutę nie odpowiada, jako że możność zameldowania fałszu podpisu, a C., nawet wiedząc, że podpis jest fałszowany, uważa taki weksel za pewniejszy, ponieważ w razie nieuregulowania wekslu przez B., on C., zwróci się do A. i wówczas ten oświadczy o fałszywości swego podpisu.

Sąd Najwyższy w powołanem orzeczeniu przytoczony przez oskarżonego przykład ocenił w sposób następujący:

„a zatem w wypadku przykładowym, przytoczonym w skardze kasacyjnej wbrew mniemaniu skarżącego, będą się mieściły wszystkie ustawowe czynniki karalnego fałszu z art. 440 k. k., gdyż w tym wypadku żyrant, w zamiarze zdyskontowania wekslu, podrabia na nim podpis wystawcy, wiedząc, że w razie nieuregulowania przezeń w terminie zdyskontowanego wekslu dyskonter, chociażby świadom był falszu, użyje tego wekslu przeciw wystawcy za autentyczny, żądając od tegoż dobrowolnego uregulowania, względnie składając weksel do protestu i do wyegzekwowania waluty w drodze sądowej.

Powołany w skardze kasacyjnej rzekomo istniejący w pewnych sferach kupieckich zwyczaj operowania w opisanych w skardze warunkach wekslami fałszowanemi, mógłby jedynie świadczyć ujemnie o poziomie etycznych tych sfer, lecz bynajmniej nie pozbawia takich operacyj cech przestępstwa z art. 440, względnie z art. 448 k. k.". *(Św. Kup.")*.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Trudności przy nabywaniu maszyn papierniczych.

Z powodu stosunków obecnych napotyka sprowadzenie maszyn papierniczych i części zapasowych z zagranicy, jakie we wszystkich fabrykach papieru stale są potrzebne, na nadzwyczajne trudności, tak, że dla papierni wynikają z tego tytułu bardzo wielkie straty.

Największa część maszyn papierniczych, uruchomionych w Polsce, nabytą została z Niemiec i zrozumiałą jest rzeczą, że części zapasowe do tych maszyn mogą dostarczać tylko te fabryki, które je wykonały,

temwięcej, że Niemcy zajmują pod względem budowy maszyn papierniczych jedno z pierwszych miejsc.

Ze względu na niedogodności, wzgl. nie uzyskanie zniżki cła na maszyny i części zapasowe, których w kraju również się nie produkuje, walczą papiernie polskie z wielkiemi trudnościami, tak wielkiemi, że z powodu tego powstają przerwy w produkcji i że wydajność naszego przemysłu papierniczego zostaje nadzwyczajnie na szwank wystawiona.

Zrozumiałą jest rzeczą, że z powodu, że nie mamy z Niemcami traktatu handlowego, rząd nasz stoi na prawidłowem stanowisku, udzielając zniżek celnych tylko na te maszyny papiernicze, które w kraju nie wyrabiane, sprowadza się z krajów, z którymi Polska zawarła traktaty handlowe.

Stanowisko to nie powinno jednak prowadzić do tego, aby godziło w podstawy bytu przemysłu papierniczego. Każdy technik papierniczy wie o tem, że nowoczesna, konkurencyjna maszyna papiernicza wymaga zawsze pewnych części zapasowych, jeśli nie ma stracić z biegiem czasu swej wydajności i stąd jest nakazem samozachowalności, wzgl. popierania naszego rodzimego przemysłu papierniczego, gdyby rozporządzenie to zostało zmienione o tyle, że w takich wypadkach udziela się zniżkę cła na maszyny i części zapasowe maszyn z Niemiec, bo inaczej doprowadzi rząd do tego, że nasz rodzimy, rozwijający się przemysł papierniczy nie będzie mógł konkurować z zagranicą.

Podczas kiedy papiernie niemieckie i czeskie zawsze są w stanie swe maszyny stale, bez żadnych trudności uzupełniać, wzgl. maszyny, będące w ruchu zaopatrywać w najnowsze zdobycze techniki oraz zestawiać nowe maszyny, jest u nas wprost przeciwnie. Nasze papiernie bowiem nie są w stanie, dopóki trwa stan wojny handlowej, uzupełniać swe maszyny, sprowadzając nowe części zapasowe i ulepszone konstrukcje, będąc temsamem zmuszone pracować maszynami przestarzałemi i nie wydajnemi.

Te trudności, specjalnie z Niemcami, *dotyczą wyłącznie nas,* bo jak wiadomo, nie osiągnęło nasze papiernictwo jeszcze takiego stopnia rozwoju, aby nie potrzebowało ulepszeń i aby mogło skutecznie konkurować z zagranicą. W czasie ostatnim mnożą się wypadki, że nawet fabryki, które zamierzają wytwarzać produkty, dotychczas w Polsce nie wyrabiane, i które potrzebują do tego celu maszyn, wyrabianych w Niemczech, nie uzyskują zniżki cła, czem się je zmusza do zrezygnowania z podjęcia danej gałęzi wytwórczości.

Dla kraju naszego jest bezwątpienia rzeczą wielkiej wagi z punktu widzenia ekonomicznego popierać nasz krajowy przemysł papierniczy pod każdym względem, aby on osięgnął pod względem wydajności ten sam poziom co zagranica, temwięcej, że rok rocznie importuje się tysiące wagonów papieru z zagranicy.

Wszystkie te argumenty powinien rząd nasz uwzględnić, ponieważ szkoda wyrządzona jego polityką handlową jest bezwątpienia większą niż osiągnięte korzyści.

Stąd zaproponowałbym, aby na czas trwania wojny handlowej z Niemcami wydać prowizorjum, mocą którego korzystałyby wszystkie maszyny papiernicze i ich części zapasowe, jakie przemysł papierniczy *dowodowo koniecznie* potrzebuje, a jakich się w kraju nie wytwarza, ze zniżki celnej. Temsamem położyłoby się kres dzisiejszym opłakanym stosunkom w papiernictwie, bo podniosłoby się wydajność i sprawność naszych fabryk niepomiernie, co przynieść musi naszej gospodarce krajowej nadzwyczajne korzyści.

Inż. Silbiger, Bielsko.

Papiery odczynnikowe.

Papiery odczynnikowe są napojone chemikaljami paski papieru, zazwyczaj ze szwedzkiego papieru filtracyjnego, które, zmieniając swój ton barwny, służą do stwierdzenia pewnych ciał.

Doświadczalny papier elektryczny. (Papier biegunowy). Biały papier filtracyjny, napojony alkoholicznym rozczynem floroglukolu waniliny. Papier ten staje się czerwony, skoro wejdzie w kontakt z ujemnym biegunem prądu elektrycznego.

Doświadczalny papier Griess'a. Chemiczny papier filtracyjny, napojony rozczynem metyldiaminu; reaguje żółto do brązowo w obecności kwasu azotawego i soli azotawych (nitrytów).

Papier biegunowy (p. doświadczalny papier elektryczny).

Papier błękitny (papier indygowany) służy jako odczynnik na chlor.

Papier cjanku żelazowo-potasowego napojony rozczynem cjanku żelazowo-potasowego; sole żelaza zabarwiają go na kolor błękitny, sole miedzi na kolor brązowy.

Papier czerwieni alkannowej. Papier napojony czerwienią alkannową stosuje się w analizie chemicznej podobnie jak papier lakmusowy.

Papier enokrymowy służy do rozpoznawania wina czerwonego.

Papier hematoksylinowany. Papier filtracyjny napojony rozczynem hematoksyliny, jest bardzo czułym odczynnikiem na amon, ługowce, ziemie alkaliczne i niektóre metale.

Papier indygowany (p. papier błękitny).

Papier jodkopotasowo-krochmalowany, nazywany również papierem reagującym na chlor. Dobry papier filtracyjny, napojony rozczynem krochmalu i jodku potasowego, wysuszony wisząco, służy jako nadzwyczaj czuły odczynnik na chlor. (Zabarwia się błękitnie).

Papier kobaltowany. Papier filtracyjny, napojony rozczynem chlorku kobaltowego i błękitu metylenowego, służy jako odczynnik na cynk, miedź i nikiel.

Papier kongowany. Papier filtracyjny napojony rozczynem czerwonego barwnika „Kongo". Zabarwia się pod wpływem kwasów na kolor błękitny.

Papier kurkumowany. Alkoholicznym rozczynem korzenia żółtego napojony papier filtracyjny. Zabarwia się w obecności alkalij na kolor brązowy, w obecności chloru na czerwony.

Papier lakmusowy. Biały papier filtracyjny napojony błękitnym barwnikiem — lakmusem — dobywanym z porostów gatunków Lecanora wzgl. Bocceila z dodatkiem kwasu siarkowego lub fosforowego. Czerwony papier lakmusowy zabarwia alkalja na kolor

błękitny, zaś błękitny papier lakmusowy zabarwia kwasy na kolor czerwony.

Papier napojony rodanem potasu (p. papier napojony siarko-cjankiem potasu).

Papier, napojony siarczanem brucyny, wykazuje w obecności kwasu azotowego przez czerwone zabarwienie kwas azotowy. Wytwarza się papier ten, napawając papier filtracyjny rozczynem brucyny w kwasie siarkowym.

Papier, napojony siarko-cjankiem potasu, (papier napojony rodanem potasu) reaguje na sole żelaza krwisto-czerwono.

Papier, napojony tetrametylo-parafenilo-diaminą. Służy do stwierdzenia klejenia żywicowego w papierze. W tym celu składa się kawałek papieru odczynnikowego, zwilżonego wodą lub octem pomiędzy dwa arkusze papieru badanego, ściskając całość pod prasą. W obecności klejenia żywicowego zabarwia się papier w krótkim czasie na kolor błękitny lub fioletowy.

Papier, napojony żółcieniem taniny. Odczynnik na sole żelaza, zabarwia się na kolor czarny (atrament).

Papier nitroprusydsodowany jest papierem filtracyjnym, napojonym alkalicznym rozczynem sodu azotowo-cjanowego, który w obecności siarczka wodorowego zabarwia się na kolor czerwono-fioletowy.

Papier odczynnikowy do stwierdzenia biegunów, służy do stwierdzenia kierunku prądu w przewodzie przerwanym. Jest on napojony fenolftaleiną i wskazuje biegun ujemny zabarwieniem na czerwono.

Papier ołowiowany. Dobry papier filtracyjny, napojony rozczynem octanu ołowiowego, wzgl. rozczynem soli ołowiowych o nadmiarze alkalij, służy do stwierdzenia obecności siarczku wodorowego.

Papiery ozonowane służą do stwierdzenia czynnego tlenu.

Boettger'a papier doświadczeniowy, napojony jest neutralnym roczynem chlorku złota i tworzy pod wpływem tlenu zabarwienie fioletowe.

Papier Wurster'a „Di“. Papier filtracyjny, napojony dimetylparafenildiaminą, który zwilżony 1 do 2 kroplami wody, tworzy na papierze badanym, jeśli ostatni zawiera ścier drzewny, czerwone plamy.

Papier Wurster'a „Tetra“, napojony tetrametyloparafenildiaminą służy do stwierdzenia czynnego tlenu i zabarwia się w jego obecności wybitnie fioletowo.

Schoenheina papier ozonowy, chemicznie jodkiem potasu i krochmalem spreparowany papier filtracyjny, który zabarwia się w obecności tlenu na kolor błękitny.

Papier reagujący na chlor (patrz papier jodkopotasowo krochmalowany).

Papier srebrowany. Papier filtracyjny, napojony rozczynem azotanu srebra, służy do wykazania arsenu, pod którego wpływem zabarwia się żółto-brązowo.

Papier sublimatowany, służy podobnie jak papier salicylowany do dezynfekcji.

Papier tropeolinowany, papier filtracyjny, napojony rozczynem tropeoliny, zabarwia się na kolor liljowy w obecności wolnego wodochloru.

Dr. L. Rządkowski.

Skrobaki przy maszynach papierniczych.

Jednym z najdotkliwiej odczuwanych błędów w konstrukcji maszyn papierniczych jest ten, że skrobaki na cylindrach, a przedewszystkiem na prasach mokrych i gładnikach podlegają w czasie pracy bardzo szybkiemu zdarciu, czyli zużywają się szybko, a zmieniając temsamem miejsce dotyku na obwodzie wału wzgl .cylindra, tworzą przeszkodę niszczącą niemiłosiernie powierzchnię, zazwyczaj polerowaną cylindra wzgl. wału. Obciążają one też z tego powodu nadmiernie napęd maszyny. Podlegając bardzo szybkiemu zniszczeniu, stają się powodem częstych remontów, jak to wysuwania noża z oprawy, lub odwracania go. Remonty takie powodują straty w postaci nadmiernej ilości odpadków, aż do czasu dotarcia się takiego noża i dostosowania się do obwodu danego przedmiotu oraz do jego mniejszych i większych zarysowań. Cylinder, na którego obwodzie utworzyły się zarysowania, bardzo trudno doprowadzić można do jego stanu pierwotnego, a zarysowaniu na cylindrze dużym, połyskowym, przy maszynie automatycznie odbierającej lub przy maszynie do wyrobu jednostronnie gładkich papierów, są już wprost katastrofą, bo powodują ogromny odsetek odpadków i narażają daną fabrykę na wielkie straty. Mając do czynienia z takiemi niedogodnościami, starałem się je usunąć, co też udało mi się w zupełności przez skonstruowanie przyrządu, usuwającego błędy te w zasadzie. Temsamem usuwa przyrząd mój bezwzględnie wszystkie następstwa i możliwości, jakie zdarzają się przy zastosowaniu skrobaków dotychczasowych.

Edward Białowąs.

Oznaczenie nieprzepuszczalności tłuszczów przez papier.

Od wszystkich papierów służących do opakowania tłuszczów, (prawdziwy papier pergaminowy, namiastek pergaminu, pergamyn), wymagamy, aby przy zwyczajnym czasie użycia nie przepuszczały tłuszczu. Podług Hertzberga można stwierdzić to następującemi sposobami:

a) terpentyną (metoda szybka). 0,2 ccm oleju terpentynowego rozciera się przez przeciąg 30 sekund palcem na płaszczyźnie papieru rozmiarów 1 qdm. Pod papierem badanym umieszcza się zwyczajny papier piśmienny. Dobre papiery, szczelne na tłuszcze nie pozwalają się przebić terpentynie, zaś mniej szczelne przepuszczają terpentynę prędzej lub powolniej. Na papierze piśmiennym ukazują się w takim wypadku plamy terpentyny.

b) tłuszczem świńskim (metoda przeciągła). 2 g tłuszczu świńskiego rozciera się na powierzchni 5×5 cm (szablon blaszany) i pokrywa się ją arkuszem papieru, który ma zostać badany. Na to opakowanie i pod takowe kładzie się po jednym arkuszu papieru piśmiennego, aby w końcu całość umieścić pomiędzy dwoma płytami szklanemi, obciążając takowe. (Waga wierzchniej płyty szklanej wraz z zastosowanym ciężarem winna wynosić 100 g).

Przy dobrych papierach nieprzepuszczających tłuszczów nie wykazuje papier piśmienny znajdujący

się na szablonie z badanym papierem i pod nim nawet po upływie 2 do 3 godzin żadnych plam tłustych, później ukazują się takowe stopniowo, bo absolutnie szczelnych papierów na tłuszcze nie posiadamy, prócz prawdziwego papieru pergaminowego, żadnych.

c) przy pomocy próby pęcherzykowej, która w praktyce znajduje szerokie zastosowanie. Kawałkiem papieru badanego o rozmiarach 20×20 cm przyciskamy nie jaśniejący płomień małego palnika bunzenowskiego, wzgl. lampki spirytusowej, albo też świecy krótkim ruchem na połowę wysokości płomienia, podtrzymujemy papier przez oka mgnienie nad płomieniem i zdejmujemy takowy z płomienia, zanim się zapali. Przy papierach, nieprzepuszczających tłuszczów tworzą się przytem, często z trzeszczącym szmerem małe pęcherzyki, wielkości łepka od szpilki do rozmiarów fasoli; czem szczelniejszy i grubszy papier, tem większe się tworzą pęcherzyki.

Próba pęcherzykowa nie jest jednak bez zarzutu, bo zdarzyć się może, że w wypadkach wyjątkowych napotkamy na papiery, które pęcherzyków nie tworzą, a pomimo to szczelne na tłuszcze, oraz na inne, na których się tworzą pęcherzyki, coprawda małe, chociaż papier nie jest szczelny na tłuszcze. Jeśli się tworzą na papierze wielkie pęcherze, to papier taki jest zazwyczaj szczelny na tłuszcze.

Dr. L. Rządkowski.

Notatki.

Z sowieckiego przemysłu papierniczego. W dniach tych rozpoczynają się prace przedwstępne przy budowie fabryki papieru i celulozy nad rzeką Kama w obwodzie Grimjaszczyj Kljucz, która ma rozpocząć swą działalność w kwietniu r. 1932, a wytwarzając 100000 tonn papieru rocznie, ma się stać największą papiernią świata. Na budowę fabryki, do której należeć ma oddział fabrykacji sztucznego jedwabiu, przeznaczono 50 miljonów rubli.

Mowszańska fabryka ukraińskiego trustu papierniczego rozpoczęła fabrykację papieru do kopjowania. W przyszłym roku zamierza ona wyprodukować 500 tonn tego papieru i uniezależnić sowiety od importu zagranicznego. (rz — 247).

Eksport bibułek papierosowych do Hiszpanji. Oprócz Francji, która eksportuje bibułki w książeczkach przeważnie firmy d'Argy z Paryża, żaden inny kraj nie eksportuje bibułek do Hiszpanji. W r. 1927 Hiszpanja importowała z Francji 180.940 kg bibułek w książeczkach i 781 kg w arkuszach. Eksportowała do Francji 60.967 kg. Ogólny eksport hiszpański bibułek w arkuszach i książeczkach wyniósł w 1927 r. (ostatnie dane statystyczne) 2.269.900 kg wartości 7.795.769 Pts.

Cła na bibułki w arkuszach wynoszą: 1 taryfa (dla krajów niemających z Hiszpanją traktatu handlowego np. Polska) — 4 Pts. zł. od 1 kg, dla krajów traktatowych — 1,50 Pts. zł. 1 kg. Bibułka w książeczkach — 1 taryfa 6 Pts. zł. 1 kg, II taryfa — 2 Pts. zł. 1 kg. Udzielany jest miesięczny kredyt wekslowy.

Nowe wynalazki.

Wyrób tektury na dachy z włókna celulozowego, asbestowego, celulozy nie hydratyzowanej, materjałów odpornych na wpływy wilgoci i kleiwa.

W holendrze umieszcza się 30 części asbestu (włókna długie i krótkie) 15 części szmat, 15 części papieru gazetowego i wodę, do czego dodaje się 2 części tlenku żelaza, 2 części czerni żelazowej, 1 część nigrozyny, 20 części wosku montanowego i 20 części gilsonitu, jako materjały uoporniające na wpływy wilgoci i holendruje się mieszaninę tę przez przeciąg dwóch godzin. Po dodaniu 5 części kleju żywicznego i 5 części szkła wodnego (sodowego), miesza się masę przez przeciąg 20 minut, aby po dodaniu 10 części siarczanu glinowego lub innych odpowiednich środków strącających, jeszcze 20 minut holendrować. Podczas tej procedury koaguluje kleiwo oraz niezmydlające się materjały odporne na wpływy wilgoci, jak wosk montanowy i gilsonit, a barwniki się utrwalają. Masę przerabia się dalej zwykłym sposobem na papiernicy. (Patent amerykański 1.698.298 z d. 12. 9. 1923, wydany 8. 1. 1929. — Chemisches Zentralblatt). (rz — 248).

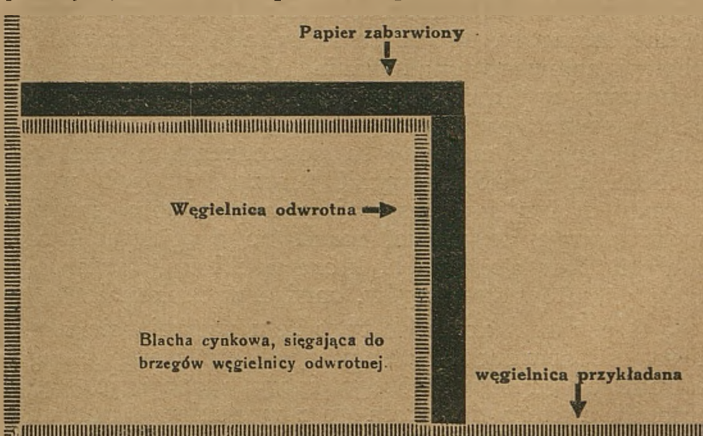
KARTONARSTWO i PRZERÓBKA PAPIERU

O tworzeniu brzegu żałobnego.

Z powodu, że nie każdemu jest tworzenie brzegów żałobnych znane i że przedstawia pewne trudności, skreślę w krótkich słowach przebieg tegoż.

Jeśli wykonuje się zupełnie małe nakłady, wykonuje się pracę ręcznie, posługując się dwoma szerokiemi drewnianemi węgielnicami przykładanemi. Jako podkładki używa się tektury lub blachy cynkowej. Papier, który ma zostać zaopatrzony czarnym, żałobnym brzegiem, przykłada się ręcznie arkusz po arkuszu do lewej węgielnicy, zaś węgielnicę drugą przytrzymuje się drugą ręką do węgielnicy pierwszej. Wystający brzeg papieru zabarwia się na czarno, a blacha cynkowa tworzy ostry brzeg. Następnie obraca się arkusz wzgl. kopertę o 180 stopni i zabarwia się ostatnie dwa brzegi. Blacha cynkowa przymocowaną jest do węgielnicy odwrotnej. Zabarwienie przeprowadza się w stosach, t. zn. przykłada się do węgielnicy przykładanej 50 arkuszy i zabarwia, poczynając od wierzchu, arkusz po arkuszu, przyczem węgielnica odwrotna opuszcza się coraz to dalej ku dołowi, ponieważ każdy zabarwiony arkusz się wyciąga. Po wyschnięciu obraca się arkusze wzgl. koperty o 180 stopni i zabarwia brzegi pozostałe. Niektóre przedsiębiorstwa nie wytwarzają jednak papieru żałobnego ze stosu, ale w płaszczyźnie, przykładając jedną węgielnicę do drugiej i podsuwając arkusz po arkuszu. Ten sposób postępowania wymaga jednak bardzo wielkiej wprawy i uwagi.

Nakłady większe wykonuje się na maszynach do przykładania, które pracują następująco: pas transportujący bez końca podsuwa przykrój do zabarwienia



po przykroju, przy pomocy dźwigni nożnej pod równocześnie nieco podniesioną blachę. W tej chwili, w której przykrój (papier lub koperta) osiąga blachy, opuszczają się takowe. Teraz przyciska się przykrój mocno do podkładki, aby zapobiec przesunięciu i zabarwia wszystkie cztery brzegi przy pomocy gąbki.

Do zabarwienia posługujemy się specjalnemi far

bami do brzegów żałobnych. Bardzo dobrą farbą tego rodzaju otrzymujemy, postępując następująco:

Rozczyn A.

12000 ccm wody miękkiej,
200 g skrystalizowanego boraksu, } rozpuścić
następnie 380 g twardego mydła do prania,
dodać i mieszając, połączyć z wodą.

Rozczyn ten ogrzewamy aż do zagotowania się i dodajemy do niego stopniowo 3500 g rubinowego szelaku; gotować należy tak długo, dopóty rozczyn nie stanie się zupełnie równomiernym, t. zn. nie będzie żadnych nierozpuszczonych cząstek szelaku.

Rozczyn B. Do 1000 g spirytusu denaturowanego dodaje się 2000 g amerykańskich sadzy lampowych, a kiedy otrzymamy równomierną masę, mieszamy rozczyny A i B w aparacie do mieszania. Następnie przecedza się gęstą farbę przez sito metalowe Nr. 140, a w końcu jeszcze raz przez Nr. 200.

Otrzymujemy temsamem wyśmienitą farbę jaknajlepszego gatunku, którą przysposabiamy do wytwarzania brzegów nieco ją ogrzewając.

Do nakładów wielkich używa się maszyn do drukowania brzegów żałobnych, które wykonują takowe zapomocą kliszy metalowych. Maszyny wymagają bardzo dokładnego nakładania, są ale za to bardzo produktywne. Nie każda nakładaczka nadaje się do wytwarzania brzegów żałobnych i należy do pracy tej wybierać takie, które są bardzo zgrabne i zaufania godne, bo inaczej otrzymamy wielkie ilości makulatury, tracąc materjał i czas. *Dr. Rządkowski.*

Butelki papierowe okazały się idealnemi w Anglji.

Higjenicy uznają, że papierowe opakowanie mleka jest jedynym sposobem odstawy pod gwarancją czystego mleka.

O wprowadzeniu opakowania papierowego do mleka w Anglji pisały już niejednokrotnie pisma fachowe, a dziś możemy czytelnikom naszym na mocy zwiedzenia osobistego fachowców w obecności wybitnych angielskich higjenistów „Express Dairy Company" na ich posiadłości „College Farm" w Finchley podać szczegóły, dotyczące fabrykacji tego nowoczesnego i celowego opakowania. Wynalazek ten, opatentowany w Ameryce, znajduje w Anglji najszersze zastosowanie, przyczem jednak materjał papierowy oraz ustawione maszyny są pochodzenia również angielskiego. Dzisiejszy wyrób maszynowy tych wodoszczelnych i nieprzypuszczających powietrza papierowych naczyń do mleka, został po długoletnich mozolnych doświadczeniach, które pochłonęły sumę 120 tysięcy funtów szterlingów, bardzo wydoskonalony.

Specjalny karton do tego celu wyrabia się z białego, niebarwionego, z celulozy siarczynowej przygotowanego papieru, którego fabryka znajduje się w Szkocji, a która dostarcza go z wyciśniętą firmą mleczarni i datą. Papier wkłada się do maszyny, która przycina z niego stożkowate przykroje, jakie się zwija i zlepia gumowaną taśmą. Następnie przenosi automatyczny pas bez końca zlepione przykroje do kąpieli



parafinowej, ogrzanej do 80 stopni C, i zanurza je w takowej. Po takiej sterylizacji i napojeniu go parafiną, nie przepuszcza papier ten ani wody, ani powietrza. Teraz chłodzi się materjał, który przed kąpielą parafinową stał się naczyniem przez dodanie mu dna manilowego, cyrkulacją chłodzonego powietrza i doprowadza się go pod automatycznie działające odpełniacze mleka, które napełniają naczynia odpowiednią ilością tegoż, poczem druga, również automatycznie pracująca maszyna umieszcza na nim hermetyczne zamknięcie. Szczególnie podkreślić należy okoliczność, że wszelkie manipulacje przeprowadzają się kolejno, a poszczególne części naczyń doprowadza się do maszyn przy pomocy pasa bez końca; zaś maszyny same są umieszczone w pomieszczeniu, w którem powietrze jest sterylizowane, tak że ani przez maszyny, ani z otoczenia nie mogą się dostać szkodliwe zarodki do opakowania, a mleko napełnia się do naczyń w stanie bezwzględnie wolnym od zarodków, pozostając po bezpośredniem zamknięciu absolutnie czystem, i w takim też stanie dostaje się do rąk konsumenta.

Cały proces opakowania mleka, od fabrykacji naczynia począwszy, a skończywszy na przygotowaniu do wysyłki, nie trwa dłużej ponad jedną minutę.

Podczas gdy w butelce szklanej mleko kwaśnieje w przeciągu 48 godzin, zachowuje się ono w opakowaniu papierowem przez przeciąg tygodnia w stanie świeżym, a w chłodnem miejscu można je magazynować nawet do 3-ch tygodni. Przy wysyłce mleka tym sposobem opakowanego wynikają również korzyści, bo butelka szklana waży 20 uncji (568 gramów), podczas gdy naczynie papierowe waży zaledwie 2 uncje (56 gramów). Jednorazowy użytek naczynia papierowego wyrównuje się zupełnie z ceną butelek szklanych, gdyż prócz zaoszczędzenia na frachtach, zaoszczędza się również koszty oczyszczenia butelek oraz straty powstające przez stłuczenie.

Zakład na fermie mleczarskiej w Finchley dostarczyć może dziennie do 50.000 naczyń papierowych napełnionych mlekiem i gotowych do wysyłki.

L. K. Juńczyk.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Niedostateczne kwalifikacje papiernika detalisty.

Chcąc sprzedawać artykuły branży papierniczej, nie wystarczy sama chęć do tego i wola, ale należy przedewszystkiem posiadać odpowiednią znajomość towarów. Właśnie papiernik powinien posiadać bardzo rozległe wiadomości pod tym względem. Przedewszystkiem musi on posiadać subtelne odczucie dla zakupu swych towarów i dla ich nieprzerywanego zbytu. Gdyby mu odczucia tego zbywało, to lepiej, że zmieni zawód, gdyż nigdy nie będzie miał jako papiernik sukcesów w handlu. Do towaroznawstwa należy również znajomość wytwarzania towarów oraz tworzenie się ich cen. Dzielny papiernik musi umieć osądzić, czy cena zakupu danego towaru stoi w odpowiednim stosunku do kosztów produkcji wytwórcy, i nie powinny go irytować ceny za niskie, taksamo jak za wysokie ofiarujących mu towary dostawców. W ogólności stara się już wolna konkurencja o to, że ceny doznają regulacji automatycznej, jednak przy artykułach markowych, których ceny podlegają skartelizowanej kalkulacji cen, zaleca się być podwójnie ostrożnym. Reklama przeholowana, często jarmarczna nie stanowi momentu decydującego, a niejeden artykuł markowy pozostaje przez całe lata na składzie, stając się pod pewnym względem jego „stróżem“ z powodu, że cena jego nie stoi w żadnym stosunku do jego wartości użytkowej. Papiernik winien więc, jak z powyższego wynika, posiadać czułe odczucie wartości użytkowej swych towarów, bo inaczej może się zdarzyć, że zmuszony będzie sprzedawać zakupione artykuły markowe poniżej ceny zakupu, aby się ich wogóle pozbyć; szkodę ponosi w takim wypadku on sam.

Dr. Rz...ski.

Zbyteczny import.

Czynność bilansu handlowego za miesiąc lipiec zawdzięczamy z jednej strony zwiększeniu eksportu, z drugiej zaś strony zmniejszeniu importu. W imporcie jednak mamy wiele pozycyj drobniejszych, które, chociaż każda w sobie mała, zesumowane tworzą dziesiątki miljonów, niepotrzebnie zagranicę wywożonych. Składają się na nie różne przybory szkolne i pomoce naukowe sprowadzane z zagranicy, gdy w kraju mamy takie same wyroby, a tańsze. Mamy w tych pozycjach też między innemi import map i globusów, oraz ołówków i przyborów piśmiennych.

W ciągu pierwszych sześciu miesięcy bieżącego roku sprowadziliśmy map, atlasów, globusów i modeli szkolnych za 365.000 złotych. Pewien procent tej sumy przypada niewątpliwie na modele szkolne, których w kraju jeszcze nie wyrabiamy. Lwia jednak część tych 365.000 złotych wydana została na przedmioty, które przemysł krajowy produkuje w wysokich gatunkach. Polskie atlasy, globusy i modele szkolne są cenione zagranicą i oceniane przez cudzoziemców jako bardzo przejrzyste i świetnie wykonane. A więc sprowadzanie tych przedmiotów z zagranicy (w 90% z Niemiec) przypisać można jedynie karygodnemu niedbalstwu. Dyrekcje szkół specjalną powinny zwrócić uwagę na to, żeby się zaopatrywać w wyroby przemysłu krajowego. Jest to chyba wskazane z punktu widzenia pedagogicznego. Nauczyciel zaś, polecając uczniom kupno mapy, atlasu i globusu, winien wyraźnie wskazywać uczniom mapy, atlasy i globusy polskie, zaznaczając przytem, jakie korzyści osiąga całe społeczeństwo z popierania wytwórczości krajowej.

1.200.000 złotych wydaliśmy w pierwszem półroczu r. b. na ołówki i inne przybory piśmienne, mimo to, że nasz przemysł piśmienniczy rozwija się znakomicie, a obsadka i ołówek polski nie ustępuje dziś w niczem zagranicznemu, a jednak w porównaniu z pierwszem półroczem r. ub. przywóz ołówków i przyborów piśmiennych wzrósł o 298.000 złotych. Jest to objaw wysoce niepokojący. Ołówki czeskie i niemieckie i inne przybory spotykamy w wielu urzędach, biurach i szkołach. Liga samowystarczalności gospodarczej zwraca się z wezwaniem do wszystkich świadomych obowiązków obywateli, aby wypowiedzieli wojnę piśmiennym przyborom zagranicznym. Dumą każdego obywatela powinno być, że używa ołówka, obsadki, czy innych przyborów piśmiennych krajowego wyrobu i, że ten wyrób nie jest od zagranicznego gorszy. Przecież ołówki nasze wywozimy zagranicę i tam cieszą się one powodzeniem. *L. S. G.*

Wczesne zamawianie kalendarzy.

Nadchodzi czas kalendarzowy i wielka ilość tychże już się ukazała. Stąd chcielibyśmy zwrócić uwagę naszych czytelników, że poszczególny z nich jest osobiście zainteresowany w tem, aby jaknajspieszniej podać swemu dostawcy swe zapotrzebowanie. Jeśli kalendarze zostaną zamówione za późno, to łatwo się zdarzyć może, że dostawca, z powodu nadmiaru zleceń nie może wykonać zamówień w terminie wyznaczonym. Nakładca nie może np. całego zapotrzebowania bloków kalendarzowych już w lecie oszacować, jeśli handlarze nie podadzą mu swego zapotrzebowania. Zwłaszcza w roku ostatnim zdarzało się często przy dostawie bloków kalendarzowych, że nakładcy zmuszeni byli wykonać nowe nakłady, co w każdym wypadku powoduje zwłokę. Stąd zwracamy uwagę detalistów na to, aby zamówienia swe uskuteczniali już teraz. *(rz).*

Autorebka.

Lżej oddechną wszyscy ci, którzy używają torebek na próbki „Autorebka“ prawnie ochron. pod Nr. 17839.

Kłopotliwe szukanie spinaczy, kaleczenie palców, nadtargiwanie innych listów przy nieostrożnem szarpnięciu, wszystko to odpada przy użyciu torebek na próbki, bez spinaczy z prawnie chronioną nazwą „Autorebka“.

Są one tańsze od zwykle używanych torebek, do których ceny doliczyć należy wartość 1000 sztuk spinaczy, t. j. zł 7,— do zł 10,— zależnie od wielkości.

Wytwórcą „Autorebki“ jest firma Wechsberg i Bleicher, fabryka kartonaży i wyrobów papierowych w Bielsku na Śląsku, która wysyła chętnie bezpłatnie wzory i cenniki interesentom.

Dla handlów papieru, drukarń jest „Autorebka" nieodzownym artykułem.

Odsprzedawcy otrzymują rabat.

Notatki.

Ołówki w Austrji. Jak Izba Handlowa w Gracu donosi, nie uznały urzędy austrjackie, jakoteż inne instytucje, które powinnyby pod tym względem przyświecać przykładem, jeszcze w dostatecznej mierze posługiwania się ołówkami produkcji krajowej, pomimo to, że wyroby pod względem ceny i dobroci nie ustępują zagranicznym. Długie kredyty klijenteli prywatnej, wahające się pomiędzy 3—4 miesiącami pozostały niezmienione. Austrjackie cło na ołówki uważają zainteresowani za niewystarczające. Zwyżek cen, powodowanych wyższemi kosztami produkcji nie stosuje się, dopóki jest to możliwem. Dążenia przemysłu ołówkarskiego w Austrji ciążą ku zaprowadzeniu cła, wybitnie ochronnego, który ma swoją rację bytu wobec wysokich ceł, jakie nakładają kraje importujące towar austrjacki. (rz — 256).

Ołówki w Czechosłowacji. Jak Centralny Związek Przemysłowców Czechosłowackich komunikuje, zatrudnia w Budziszynie połączona produkcja ołówków przeszło 1600 robotników. W firmie L. & C. Hardtmuth przekracza wywóz 90% wytwórczości ogólnej, również inne przedsiębiorstwa eksportują większą część swej wytwórczości. Zbyt krajowy cierpi bardzo z powodu zaciekłej konkurencji. Również daje się odczuwać konkurencja zagraniczna, bo handel domokrążny rozsprzedaje wyłącznie fabrykaty zagraniczne. Tak samo daje się zawsze jeszcze odczuwać brak rosyjskich konsumentów. W kopalniach grafitu jest wytwórczość ograniczona, a nieznaczny wywóz grafitu spada. W przeciwieństwie do tego wzrasta import zagraniczny, a środki zastępcze rozpowszechniają się coraz to więcej. (rz — 257).

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Znaczenie I wszechpolskiego kongresu przemysłu graficznego.

W dniach 8, 9 i 10 września odbył się w Poznaniu wszechpolski kongres przemysłu graficznego, pierwszy w odrodzonej Polsce. Aby uwypuklić znaczenie tego kongresu, trzeba sobie zdać sprawę, czem było drukarstwo polskie i jakie były jego zasługi w dobie Polski porozbiorowej i przed wojną, wreszcie w jakich warunkach dziś pracuje polski przemysł graficzny.

Jeżeli cofniemy się myślą wstecz, do tych czasów, gdy zaborcze rządy prześladowały polską mowę i polską książkę, wówczas obok innych bojowników o polskość stanął i drukarz-wydawca. Zapatrzony w wielką ideę, polski drukarz-wydawca był więcej ideowym Polakiem, niż przedstawicielem zarobkującej gałęzi przemysłu. Dawał ze siebie społeczeństwu bardzo wiele. Wydawał dzieła literatury polskiej i historji, propagował utwory wieszczów, — nierzadko mimo strat materjalnych i prześladowań cenzury zaborców. I wtenczas nie powodowała nim chęć zarobku, lecz chęć przysłużenia się narodowi.

Z chwilą powstania niepodległości Polski zdawałoby się, że nastąpi nowa era dla drukarstwa polskiego, i że czynniki państwowe pomogą przemysłowi graficznemu w jego drogach rozwojowych.

Trudne warunki gospodarcze po wojnie sprawiły, że wyczerpane ofiarami dla społeczeństwa i daninami na cele narodowe, drukarstwo zaczęło się chylić ku upadkowi wraz ze swemi warsztatami pracy.

Nie było i niema poparcia dla przemysłu graficznego ze strony sfer rządowych. Przeciwnie — zakłada się coraz to nowe drukarnie państwowe, wojskowe, więzienne, policyjne, samorządowe — mimo, że naraża to państwo na olbrzymie straty.

Mało tego. Instytucje, powstałe z ofiarności obywatelstwa, ze składek społeczeństwa, też zakładają własne drukarnie. Instytucje ubezpieczeniowe, powstałe z przymusowych składek, prowadzą własne drukarnie. Wreszcie ostatnio i banki zapragnęły mieć własne przedsiębiorstwa graficzne. Wszystko to godzi w podwaliny istnienia prywatnych przedsiębiorstw graficznych, które obciążone są wciąż nowemi ciężarami i z trudem walczą o swą egzystencję.

Inaczej jest zagranicą. Tam przemysł graficzny doznaje opieki od państwa w każdej dziedzinie, to też może się on rozwijać. — W takiej np. Szwajcarji, jak i w Ameryce, niema ani jednej drukarni państwowej. Dlatego też dobrobyt społeczeństwa w tych krajach przedstawia się imponująco, podczas gdy w Polsce ludziom, chcącym pracować nad rozwojem gospodarki narodowej i nad dobrobytem, czyni się przeszkody w postaci zakładania państwowych przedsiębiorstw i wogóle poczynań etatystycznych.

Polski przemysł graficzny z tych to wyżej wymienionych powodów nie był — rzecz zrozumiała — tak silny, aby stworzyć mocną organizację, reprezentującą jego interesy. Dopiero w marcu 1929 roku nastąpiło długo oczekiwane połączenie organizacyj przemysłu graficznego i powstał z siedzibą w Warszawie potężny Związek Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce, zrzeszającego organizacje województw: warszawskiego, lwowskiego, krakowskiego, śląskiego, łódzkiego, pomorskiego i poznańskiego. Prezesem tego Związku został wybrany p. Edward Pawłowski, dyrektor „Drukarni Polskiej S. A." w Poznaniu.

Staraniem Związku przedstawiony został dorobek polskiego przemysłu graficznego na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu. Podziwia się tam polskie eksponaty graficzne z wielkiem uznaniem.

Kongres, który się odbył, miał ważne do spełnienienia zadanie. Obok usunięcia poruszonych tu bolączek, zajmie się przyszłością następnych pokoleń

Do dzisiejszego numeru załączamy blankiet P. K. O.

Naszych Szan. Abonentów prosimy przekazać nam przy pomocy tegoż prenumeratę na III kwartał w kwocie zł **2,40**

Administracja.

drukarstwa polskiego przez dążenie do tworzenia szkół zawodowych i innych instytucyj.

Godności i znaczenie drukarstwa polskiego leży w samych już jego zasługach w życiu kulturalnem i cywilizacyjnem Polski. Odegra ono wielką jeszcze rolę, gdyż wzmaga się u nas coraz więcej czytelnictwo, wzrasta prasa i wydawnictwa. A nie jest to do pomyślenia bez rozwoju przemysłu graficznego.

Dlatego społeczeństwo polskie, a w szczególności polski świat intelektualny domagać się musi stanowczym głosem od czynników miarodajnych, aby polskie słowo drukowane miało warunki, odpowiadające rozwojowi polskiego przemysłu graficzno-wydawniczego, który ma do spełnienia ważną rolę w życiu nietylko ekonomicznem, ale i kulturalnem narodu i państwa polskiego. *(Kurj. Pozn.).*

Trzy nowe modele linotypu.

Fabryka maszyn do składania Mergenthaler'a nie spoczywa na laurach, tylko dąży stale do ulepszenia swoich dotychczas zbudowanych maszyn. Ale także w kierunku skonstruowania nowych modeli czyni wielkie starania. I tak należy wymienić ostatnie trzy najnowsze modele linotypu.

Model 11 — jest to maszyna 4-magazynowa, nadająca się specjalnie do składania ogłoszeń i wierszy tytułowych. 4-ro magazynówka ma m. in. tę praktyczną stronę, że umożliwia w jednem wierszu kilka rodzaji pism zmieszać. Rozbiórka matryc następuje w ten sposób, że matryce nasamprzód transportują się do t. zw. rozdzielacza, który przeprowadza sortowanie a następnie przechodzą do poszczególnych rozbieraczy. Wrzeciona są o wiele szersze, bo mają zamiast 96 tylko 64 chodów wrzecionowych. Górne dwa magazyny zatrzymały swoją starą formę i posiadają 90 kanałów, natomiast dolne dwa magazyny, pomimo, że zostały cokolwiek rozszerzone, posiadają tylko 68 kanałów. Przy dawniejszych większych pismach rozszerzono obrazek prawie wyłącznie tylko w górę, mniej w szerokość, ponieważ w normalne kanały się szersze matryce nie zmieściły. Wobec rozszerzenia więc dwóch dolnych magazynów, można i szersze pisma składać. Co do wysokości można używać pismo do 36 punktów. Dolne magazyny są pozatem w górnej części dzielone, tak, że rzeczywisty magazyn jest przez to o wiele krótszy. Skrócenie magazynu było możliwem z tego powodu, ponieważ się przy większych pismach mniej matryc używa. Górna część magazynu, która służy tylko do doprowadzenia matryc, pozostaje w maszynie, podczas gdy właściwy magazyn z łatwością zamienić można, mając do dyspozycji kilka magazynów rezerwowych z matrycami. — Klawiatura pozostała bez zmiany. Dla górnych i dolnych magazynów są osobne sztabiki wyłuszczające, które się przy zmianie magazynu także automatycznie zmieniają.

Model 12 — to maszyna dwumagazynowa z bocznemi magazynami. Odróżnia się od poprzedniego modelu przez to, że prócz głównej klawiatury posiada także boczną, stosownie do magazynów. Dźwignia do odsyłania wierszy znajduje się pomiędzy obu klawiaturami. — Normalne magazyny mają 90 kanałów, boczne natomiast 34, odpowiednio do większych pism. I tutaj są boczne magazyny u góry dzielone, zmiana magazynu nastąpić więc może w sposób bardzo zręczny. Magazyny rezerwowe okazałyby się bardzo praktyczne przy zestawie ogłoszeniowym. Zmiana magazynów nastąpić może bez względu na rozbiórkę matryc z innych magazynów.

Model 13 — jest „Multi-Ideal" z rozszerzonemi magazynami i klawiaturą. Boczne magazyny są połączone w jedną całość, t. zn. magazyn został o 34 kanały rozszerzony. Używać można pisma do 14 punktów. Maszyna ta jednakowoż nie jest urządzona na zestaw mieszany. Rozszerzono magazyny specjalnie do zestawu obcojęzykowego: francuskiego, rosyjskiego itd.

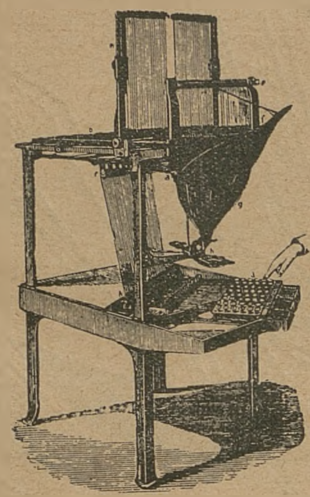
Na uboczu należy jeszcze nadmienić o modelu 8. Maszyna jednomagazynowa tego modelu może być w łatwy sposób przerobiona na dwu- i trzymagazynową, zaoszczędzając przytem kosztownego przemontowania.

Bez wątpienia przedstawiają wyżej opisane modele bardzo wielki postęp w dziedzinie maszyn do składania. Jak od początku tak i dziś jeszcze stoi linotyp na czele wszystkich innych maszyn do składania i przoduje we wszelkich ulepszeniach i swoją doskonałością i wydajnością pracy.

A. Mikulski.

Robert Hattersley.

W tym samym roku, w którym ukazał się Alden ze swą maszyną do składania, ukazała się również w Anglji składalnica, którą zainteresowała się nietylko Anglja, ale która wzbudziła podziw także w Niemczech i we Francji. Była nią składalnica i rozbieralnica, którą skonstruował inżynier *Robert Hattersley* w Manchester, uzyskawszy na swój wynalazek patent

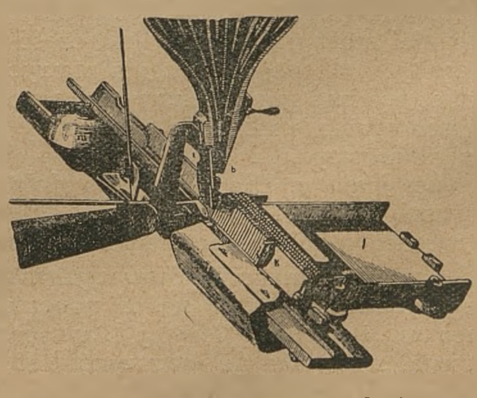


Składalnica Hattersley'a

angielski 25 czerwca 1857. Już dnia 6 kwietnia 1859 puszczono pierwszą składalnicę w ruch w drukarni pod firmą Bradbury Evans w Londynie.

W stosunku do składalnic innych systemów wykazywała maszyna Hattersley'a istotne ulepszenia. Klawiatura obszerna, stosowana do tego czasu z powodu podobnej do pianina postaci składalnic, została upodobniona do klawiatury będącej dziś jeszcze przy maszynach do składania w użyciu. W dwunastu rzędach były klawisze ustawione w podobnym porządku jak czcionki w czcionniku. Kątnik, który można było nastawiać na różne szerokości, znajdował się przed oczyma składacza, tak, że tenże mógł zawsze pracę swą kontrolować i przeprowadzać wyjustowanie wierszy. Ta we wszystkich swych częściach łatwo dostępna maszyna do składania posiadała dwa zbiorniki czcionek: jeden wysoki, drugi niższy, które były umieszczone na wierzchniej ramie maszyny, w której znajdowało się 87 czcionek — liter cyfr i znaków. Naciśnięcie klawisza zwalniało jedną czcionkę ze zbiornika, a czopek w tejże chwili się wysuwający, nie pozwalał następnej czcionce się ześlizgnąć. Czcionki ustawiały się w takiż sam sposób, co w czcionniku zecera ręcznego. Gdy do wypełnienia wiersza brakowały jeszcze dwa lub trzy firety, odzywał się dzwonek, który dawał znać, że wiersz należy wyjustować. Podług wskazówek wynalazcy wyjustowanie trzeba było uskuteczniać obiema rękami, a materjał justunkowy znajdował się w skrzyneczce obok klawiatury. Na wyjustowany wiersz nakładało się następnie interlinje, a kątnik doprowadzało się do położenia zasadniczego. Aby zapewnić pewne ześlizgiwanie się czcionek, znajdował się na ostatniej czcionce każdego kanalika klinik, który był połączony sznurem gumowym; ostatni przyciskał klinik, a temsamem wywierał ciśnienie na cały szereg w kanaliku się znajdujących czcionek. Prócz tych sznurów gumowych posiadała maszyna Hattersley'a, połączone z klawiaturą, na krążkach biegnące sznury konopiane, które powodowały wyłączanie się czcionek. Zastosowanie sznurów przy maszynie stanowiło bolączkę składalnicy Hattersley'a, ponieważ sznury konopiane zmieniały pod wpływem wilgoci powietrza znacznie swe napięcie, a sznury gumowe wyciągały się po krótkim czasie używania, nie pozwalając temsamem na dokładną i sprawną pracę.

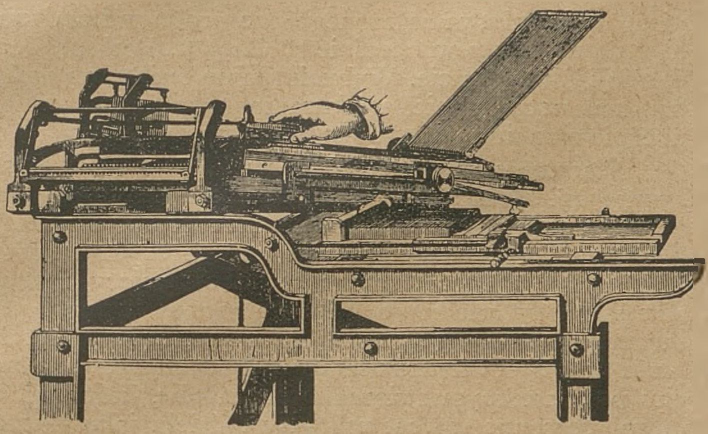
Hattersley zabiegał o polepszenie swej maszyny bezustannie, lecz nawet przy maszynach, które były w ruchu około roku 1870, nie mógł on się obejść bez zastosowania sznurów. Rozbieralnicy początkowo on nie skonstruował, za to stworzył on przyrząd do sortowania czcionek, przy pomocy którego, jak głoszono, miał być każdy w stanie rozebrać 3000 czcionek w przeciągu godziny. Aparat ten, który działał bardzo powoli, a którego obsługa wymagała bardzo wiele uwagi, z powodu, że wszystkie podczas sortowania poczynione błędy ukazywały się również podczas składania, nie znalazł on praktycznego zastosowania. Na mocy tych spostrzeżeń skonstruował Hattersley maszynę do rozbierania zestawu, którą wykończył w roku 1871. Ta bardzo prosta maszyna posiadała ponad płytą żelazną położoną, nazębioną sztabkę, której nazębienie odpowiadało grubości poszczególnych czcionek. Pomiędzy zębami znajdowały się prostokątne otworki, przez które wpadały czcionki do ustawionych pod płytą zbiorników na czcionki. Składacz, obsługiwający maszynę, posługiwał się specjalnym instrumentem do rozbiórki. Z zestawu, który miał zostać rozebrany, należało wiersz po wierszu wkładać do powiedzianego przyrządu, a trzymając go w prawej ręce, musiał składacz przedewszystkiem kilka słów odczytać, aby aparat złożyć na odpowiedniem miejscu płyty żelaznej i popychał szereg czcionek w kierunku prostym, przyczem na przodzie instrumentu znajdująca się blizna dotykała się jednego z zębów grzebienia wzgl. zazębienia powodując otworzenie się zasuwki, a przy pomocy mechanizmu maszyny do rozbierania, dostawała się każda czcionka na przeznaczone dla niej miejsce. Jakkolwiek prostą była konstrukcja tej rozbieralnicy, była rozbiórka na niej pracą bardzo skomplikowaną, i w rzeczywistości rozbierano ręcznie znacznie szybciej, aniżeli przy pomocy tej maszyny, której też w drukarniach wogóle nie używano.



Kątnik składalnicy Hattersley'a

Składalnice Hattersley'a, które wzbudziły na wystawie Caxton'a w Londynie w roku 1877 wielkie zainteresowanie, znalazły nasamprzód zastosowanie w drukarniach angielskich i dostały się później również na europejski kontynent. W każdym bądź razie

była składalnica ta pierwszą, który przyjął świat fachowy z niekłamanem uznaniem, przyczem zaznaczyć należy, że specjalnie składalnica była dziełem na owe czasy, godnem uwagi. Przy maszynie Hattersley'a napotykamy też po raz pierwszy dane o jej sprawności, pochodzące od składaczy przy niej pracujących, podczas gdy dane innych składalnic pochodziły od wynalazców, których składalnice nigdy praktycznego zastosowania nie znalazły. Hattersley przewidział również sprawność swej maszyny na 7000 do 8000 czcionek na godzinę, podczas gdy praktyka wykazała, że składano nią tylko 4000 do 5000 czcionek. Składacze w drukarni dziennika „Southport Daily News", gdzie w roku 1878 były w ruchu cztery składalnice i siedm rozbieralnic, otrzymywali za 1000 liter 9 pensów, a po wćwiczeniu się tylko 6 pensów. Niedługo potem nastąpiła dalsza redukcja o jednego pensa i doszłoby prawdopodobnie do jeszcze dalszych skrótów myta, gdyby drukarnia ta, pomimo najświetniejszych obliczeń rentowności na mocy zastosowania składalnic nie dostała się pod młotek.



Rozbieralnica Hattersley'a

Składacze dziennika „Southport Daily News" opublikowali w roku 1878 memorjał dotyczący maszyny Hattersley'a, w którym obok jej stron dodatnich, wymieniają również jej bolączki. Wykazało się bowiem, że cienkie czcionki bardzo łatwo się na niej łamią, a zastosowanie sznurów gumowych okazało się rzeczą bardzo niefortunną itd. Ta publikacja składaczy spowodowała Hattersley'a do sformułowania ostrej repliki, w której zarzucał on składaczom złośliwość i wrogie usposobienie, ofiarując się zapłacić za każdą w przedsiębiorstwie nieumyślnie złamaną czcionkę 5 funtów szterlingów. Równocześnie zestawił on obliczenie celem wypośrodkowania ceny za tysiączkę liter złożonych, żądając, aby przy maszynach jego na miejscu składaczy zatrudniano dziewczęta i uczniów.



Instrument do rozbiórki przy składalnicy Hattersley'a

Przez przeciąg pewnego czasu były maszyny Hattersley'a czynne również w Austrji i to w drukarniach czasopism wiedeńskich „Neue Freie Presse" i „Wiener Tageblatt". W końcu zapomniano o tym wynalazku, który prawie przez dwa dziesiątki lat interesował cały świat drukarski. A kiedy Hattersley dnia 13 lutego 1889 r., licząc 58 lat, zamknął oczy na zawsze, zapomniano o nim i o jego maszynach. W międzyczasie odkryto bowiem nowe rozwiązanie problematu maszyny do składania, wynalazcy dążyli do innych celów, a tylko przy ukazywaniu się nowych maszyn, przypominano sobie składalnicę Hattersley'a, którą w czasie swego tryumfu sławiono jako równoznaczny pendant do pospiesznej maszyny drukarskiej Fryderyka Königa. *Dr. L. Rządkowski.*

Notatki.

Wynalazca widokówki. Pierwsze pocztówki z widokami zaprowadził podczas wojny niemiecko-francuskiej w roku 1870 drukarz i księgarz A. Schwartz w Oldenburgu. Wyszły one w pierwszym miesiącu wojny, w lipca 1870-go roku, a wyrażona na nich jest podobizna kanoniera. Na stronie przedniej pocztówki wybrał Schwartz oznaczenie: „Mobile Korrespondenz Karte" (Mobilna karta korespondencyjna). — Pierwsze te karty z wyobrażeniem niemieckiego kanoniera stały się w międzyczasie bardzo rzadkie, a antykwarjaty płacą za nie bardzo wysokie ceny. (rz — 240).

Drogi przecinek. Ameryka miała sposobność robić swe uwagi z racji noweli do ustawy celnej, czyli lepiej powiedziawszy z racji nieuwagi pewnego urzędnika. Gdy przed kilkunastu laty miała obowiązywać nowa taryfa celna, w której pomiędzy innemi powiedziano, że „all foreign fruit-plants (wszystkie zagraniczne rośliny owocowe) można wprowadzić do Ameryki nieoclone, zamienił urzędnik, odpisujący ustawę, łącznik na przecinek, tak że można było wprowadzać „wszystkie zagraniczne rośliny, owoce". Podług ustaw amerykańskich wolno było Kongresowi dopiero po upływie roku błąd poprawić, ale cło, które skarb stracił, wynosiło w tym czasie trzy i pół miljona dolarów. (rz — 241).

200-lecie dziennikarstwa polskiego. Z Warszawy donoszą: Z powodu 200-lecia dziennikarstwa polskiego powstała myśl zorganizowania w stolicy wystawy prasy polskiej, która objęłaby dział książki i inne działy pokrewne. Projekt ten ma zrealizować Syndykat Dziennikarzy Warszawskich. Urządzenie wystawy projektowane jest na drugą połowę października. Odległy ten termin wystawy tłumaczy się tem, że większość eksponatów znajduje się obecnie na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu w Pawilonie Prasy, urządzonym — jak wiadomo — staraniem Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism.

Domniemane wpływy koncernu Ullsteina w prasie polskiej. Tygodnik p. t. „Placówka" w Warszawie w ostatnim numerze zamieścił wierszyk satyryczny, skierowany przeciw t. zw. prasie czerwonej (warszawskiej brukowej prasie z czerwonemi tytułami). W wierszyku tym „Placówka" twierdzi, że 55 procent udziałów prasy czerwonej znajduje się w rękach niemieckich. Oparty na takiej podstawie proces niezawodnie będzie obfitował w ciekawe momenty, tembardziej, że w sferach dziennikarskich oddawna już krążyły pogłoski o bliskich stosunkach finansowych między prasą czerwoną a słynnym koncernym wydawniczym Ullsteina, w którego posiadaniu znajduje się „Vossische Zeitung" i szereg innych pism niemieckich. Donosi o tem prasa codzienna. W odpowiedzi na powyższe warszawski „Kurjer Czerwony" zamieścił notatkę, w której oświadcza, że występuje do sądu przeciw tygodnikowi „Placówka", redagowanemu przez p. Wacława Dziekońskiego, ze skargą o oszczerstwo.

Pozatem niedawno temu dyrektor wydawnictwa „Głos Prawdy“ zwiedzał zakłady wydawnicze Ullsteina w Berlinie w celu zapoznania się z techniką i organizacją pracy w tem wielkiem niemieckiem przedsiębiorstwie wydawniczem. Po tej podróży oczekują wprowadzenia do pewnej części prasy polskiej zwyczajów, panujących w koncernie Ullsteina.

Nowela do ustawy o prawie autorskiem w Polsce. Prace polskiego Tow. ochrony praw autorskich, którego prezesem jest b. minister kultury i sztuki, p. Zenon Przesmycki-Miriam, nad przygotowaniem projektu noweli do ustawy o prawie autorskiem, dobiegają obecnie końca. Specjalny komitet redakcyjny, do którego wchodzą: pp. b. minister Przesmycki, prof. Zoll, sędzia sądu najwyższego, Pohorecki, red. Gliński i adw. Beylin, ustalił już ostateczny tekst artykułów projektu. Projektowana nowela idzie w kierunku rozszerzenia dotychczasowych ram ochrony praw autorskich. — Sprawą tą interesują się nietylko związki literatów i dziennikarzy, lecz także związki i towarzystwa wydawców polskich.

Stulecie drukarstwa w Chicago. W Chicago, w którem obecnie obok Nowego Jorku znajdują się największe zakłady graficzne na całym świecie, nie było przed stu laty żadnej tłoczni drukarskiej. W roku 1833 osiedlił się tam niejakiś John Calhoun, który wydawał gazetę p. t. „Chicago Democrate“, wychodzącą raz co tydzień. Od tego czasu rozpoczął się szybki rozwój przemysłu graficznego i wydawnictw gazetowych w rzeczonem mieście.

Tak można czytać w dziele napisanem przez Douglas‘a C. Mc. Murtie, w którem opisał pierwsze druki wykonane w Chicago.

Polak redaktorem czasopisma międzynarodowego. W Yellow Springs w stanie Ohio Ameryki Północnej zaczęło wychodzić nowe czasopismo pacyfistyczne pod tytułem „Records of Progress“, poświęcone zagadnieniom porozumienia i współżyciu narodów cywilizowanych. Czasopismo rzeczone podpisuje jako redaktor Ludwik Broda. Czasopismo to jest dalszym ciągiem wydawnictwa założonego 1907 roku w Londynie, a wydawanego równocześnie w Paryżu, Berlinie, Madrycie i Budapeszcie. Wybuch wojny światowej wpłynął na wstrzymanie wydawania czasopisma, które obecnie pod innym tytułem wznowiono.

Niszczenie cennych zabytków literackich w Rosji sowieckiej. Czasopismo „Wieczerniaja Moskwa“ donosi, że nader cenne archiwum historyczne słynnego klasztoru Sarowskiego, które obok starożytnych dzieł niezmiernej wartości zawierało kilka tysięcy rękopisów z czasów wielkiego księstwa moskiewskiego, jest niemal zupełnie zniszczone. Po zamknięciu klasztoru przez urzędy sowieckie usadowił się w rzeczonym gmachu poklasztornym związek bezbożników, który sprzedawał bezcenne wprost rękopisy i dzieła jako — makulaturę! Wspomniane czasopismo rosyjskie zamieściło fotografję, przedstawiającą stosy książek przeznaczonych na przemiał we fabrykach papieru, gdyż w ten sposób chce się zaradzić dotkliwemu brakowi papieru w Rosji sowieckiej!

Zgon wybitnego dziennikarza rosyjskiego. W Clamart pod Paryżem zmarł znany i wytrawny dziennikarz rosyjski M. Goriełow, który w okresie przedsowieckim redagował gazetę M. Proppera „Birżewyja Wiedomosti“. Po przewrocie w Rosji udał się zagranicę i redagował gazetę „Russkaja Prawda“. Pod koniec życia znajdował się w nader trudnych warunkach materjalnych.

INTROLIGATORSTWO

Barwienie i marmurkowanie skóry

(Ciąg dalszy)

Dalszy rodzaj marmurków jest t. zw. marmurek zlewny i marmurek gałęziasty, który wymaga już pewnej wprawy i zręczności, aby się dobrze udać. Do tworzenia tego rodzaju marmurków należą dwa naczynia, jedno z rozczynem potasowym, drugie z rozczynem żelaza, a do każdego rozczynu potrzebny jest pendzel ze słomy ryżowej. Skórę zagruntowaną raz klajstrem, a następnie białkiem jajka, napina się na desce, której daje się położenie ukośne.

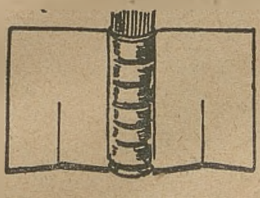
Przy pomocy małego pendzelka nakłada się małe, nieco płynne półkola z czystej wody sposobem takim jak przedstawia poniżej załączona rycina:



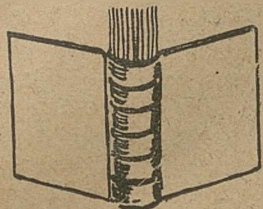
Półkola te umieszcza się na całej płaszczyźnie skóry, aby zapobiec za szybkiemu spływaniu wytraw, które następnie się na nią napryskuje. Następnie rozpryskuje się, rozpoczynając od wierzchu, nie za wielkie krople roczynu potasowego przez całą powierzchnię. W tej chwili, w której krople napryskane rozpoczynają ściekać i łączyć się z sobą, napryskuje się, rozpoczynając również od wierzchu, postępując ku dołowi, krople rozczynu żelazowego. Krople te ściekają teraz w uprzednio napryskane krople rozczynu potasowego i w półkola wodne, poczynając łączyć się i zlewać się z sobą, tworząc temsamem t. zw. marmurek zlewny. Wszystkie rękoczyny należy, rzecz jasna, bardzo szybko przeprowadzić. Zaleca się naoliwić końce pendzla ryżowego małą ilością oliwy, aby powodować temsamem szybsze spadanie kropli.

Zupełnie tymsamym sposobem, jednak na książce, oprawionej w skórę, wykonuje się marmurek gałęziasty. Książkę wkłada się w prasę tak, aby grzbiet wspólnie z okładkami tworzyły płaszczyznę poziomą, i to tak, że pod obie okładziny podkłada się kilka (3 do 4) grubych kawałków tektury, które winny być ca. 2 cm mniejsze niż okładzina, aby szczególnie dolne brzegi okładzin, gdzie płyny się zbierają podczas spływania, leżały wolno, tj. aby zapobiec wnikaniu wytraw itp. w książkę przy grzbiecie. Celem zabezpieczenia brzegów należy je dobrze owinąć mocnym papierem. W końcu umieszcza się arkusz bibuły poniżej okładzin i grzbietu na poprzek prasy, ustawionej ukośnie.

Obie okładziny należy, rozpoczynając mniejwięcej od połowy okładziny, kierując się ku dołowi, nieco zgiąć, takim sposobem, aby, że tak powiemy, powstały rynny wzdłuż okładzin, rozpoczynające się mniejwięcej od środka, a kończące się na dolnych krawędziach okładzin. (Ryc. 1). W rycinie tej zbierają się wszystkiekie napryskane płyny, ściekające z góry ku dołowi,



Rycina 1-sza



Rycina 2-ga

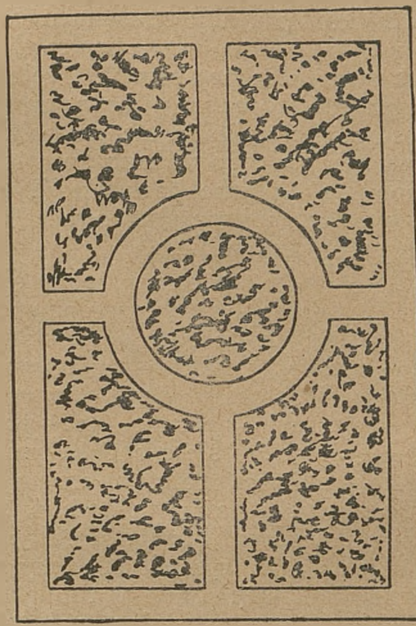
tworząc temsamem podobny do drzewa marmurek i żyłkowanie. Książkę można do prasy również tym sposobem wstawić, że obie okładziny się nieco przewieszają (Ryc. 2). Płyny ściekają w tym wypadku od grzbietu po obu bokach w poprzek okładzin, tworząc temsamem inny wzór marmurku gałęziastego.

Specjalny rodzaj marmurku skórnego wykonać można sposobem następującym:

Do wanienki do marmurkowania nalewa się wody, a na nią nieco rzadkiego lakieru zaponowego, który pływa na jej powierzchni. Następnie miesza się wodę patyczkiem drewnianym jaknajsilniej i rzuca szybko, jednem uderzeniem (stroną wierzchnią naturalnie) skórę na wodę. Skutek jest ten, że lakier osadza się na skórze zupełnie nierównomiernie. W końcu pociąga się skórę, zależnie od zapotrzebowania rozczynem potasowym albo żelazowym. Miejsca, na których znajduje się lakier zaponowy, nie przyjmują roztworów, tworząc temsamem oryginalne wzorowanie.

Bardzo piękny marmurek można wytworzyć, pociągając skórę rzadkim rozczynem potasowym, na który kładzie się następnie cienką bibułę i nakłada przez nią przy pomocy gąbki jeden lub dwa barwniki anilinowe i zupełnie rzadki rozczyn potasowy wzgl. żelazowy. Sposobem takim uzyskkuje się bardzo miękkie oryginalne wzorowanie.

Innym rodzajem marmurkowania i trawienia jest sposób, napotykany przy nowoczesnych robotach w nacinanej skórze. Tu należy przedewszystkiem wykonać rysunek wzgl. szkic, na którym znajdują się miejsca, które mają pozostać jednobarwnemi, oraz inne, które mają zostać ozdobione marmurkiem. Przypatrzmy się np. rysunkowi 3-ciemu, który przedstawia bardzo prosty przykład. Cztery pola na rogach oraz pole kuliste na środku mają zostać marmurkowane, podczas kiedy reszta oprawy ma pozostać jednobarwną. Z rysunku przygotowujemy sobie przerys na cienkim papierze, przymocowujemy go na skórze i wyciskamy, jak przy nacinaniu skóry, przy pomocy twardego ołówka, wzgl. ostro zaostrzonego drutu do wiązania pończoch, owiniętego papierem na grubość ołówka, wszystkie linje. Skórę należy przedtem zwilżyć, aby wszystkie linje były dobrze widoczne. Następnie wycinamy miejsca, które mają zostać marmurkowane z przerysu i nalepiamy ostatni przy pomocy rzadkiego klajstru na skórze, obciążamy całość i pozwalamy nieco przyschnąć. Następnie zwilżamy czystą wodą przy pomocy pendzla miejsca wolne, t. zn. na naszym rysunku cztery pola narożnikowe i pole środkowe i napryskujemy pendzlem ze słomy ryżowej, o ile możliwości nieregularne krople nierozcieńczonego octanu glinowego. Po wyschnięciu ostatniego, co trwa



Rycina 3-cia

dłuższy czas, nakładamy na całość rozcieńczony rozczyn potażu, aby osiągnąć zabarwienie jasnobrunatne. Po wyschnięciu nakładamy pendzlem na miejsca, które mają w tonie tym pozostać, tj. na wąskie listwy obramowania wokoło czterech narożników i na koło wokoło części środkowej, octan glinowy, a następnie dwa razy lakier zaponowy, aby miejsca te zabezpieczyć przy następnem nakładaniu wytraw i barwików. Zamiast lakieru zaponowego można też zastosować rozczyn szelaku w spirytusie. Rozczyn taki przygotować można, rozpuszczając 50 g bielonego szelaku w 50 ccm 96-procentowego spirytusu. Po wyschnięciu tego ostatniego nakłada się na skórę rozrzedzony rozczyn żelazowy; temsamem występują plamy marmurkowate, powodowane octanem glinowym bardzo wyraźnie i silnie. Teraz zabarwia się jednym z barwników anilinowych, nasamprzód okrągłą partję środkową, np. kolorem błękitnym, następnie cztery części narożnikowe kolorem oliwkowym, otrzymując temsamem barwny marmurek. Po ukończeniu tego nacina się nożykiem do nacinania skóry wszystkie kontury — proste przy linjale, krzywe odręcznie, zwilża je wodą i rozszerza nieco np. przy pomocy drutu do wiązania pończoch, a po wyschnięciu oznacza się takowe czarnym chińskim tuszem przy pomocy grafjonu wzgl. piórka do rysowania. W końcu wyciera się skórę energicznie suknem, aby nadać jej połysk matowy. Do powyżej opisanego sposobu marmurkowania należałoby stosować tylko skórę cielęcą, garbowaną sumakiem. Wygarbowanie sumakowe poznaje się po jasnym, zielonkawo-białym zabarwieniu niebarwionej skóry, podczas kiedy skóra wydębiona posiada zabarwienie czerwonawe.

Powyżej opisany sposób marmurkowania można wykonać również w ten sposób, że po napryskaniu kroplami octanu glinowego i po wyschnięciu tychże traktuje się całość rozcieńczonym rozczynem żelazowym, poczem nakłada się na listewki okalające roz-

czyn kwasu szczawiowego, przyczem ukazuje się na nowo pierwotny, jasny ton skóry. W końcu zabarwia się i wykańcza całość jak wyżej podano.

Chcąc jednak, aby listewki okalające ukazywały się w kolorze czarnym, aby temsamem pola marmurkowane tem lepiej występowały, wytrawia się takowe nasamprzód rozczynem potasowym i żelazowym i napryskuje teraz dopiero octan glinowy na pola. Po wyschnięciu ostatniego nakłada się na pola rzadki rozczyn żelazowy, do którego dodano światłotrwałe czerwone, zielone lub błękitne barwniki. Tym sposobem wykonuje się najłatwiej marmurkowanie barwne, otoczone czarnem obramowaniem.

Bardzo piękny, nowoczesny marmurek zlewny otrzymać można sposobem następującym: Na desce ustawionej ukośnie, przymocowuje się skórę i nakłada na nią przy pomocy pendzla klajstrowego nieregularne groszkowanie, stosując do tego rozrzedzony klajster. Następnie napyla się skórę przy pomocy t. zw. rozpylacza, składającego się z butelki szklanej i rurki z balonikiem gumowym, rozczyn chromjanu potasowego od góry rozpoczynając ku dołowi. Skończywszy to, zlewa się całość czystą wodą, stosując do tego konewkę ogrodniczą i napryskuje się przy pomocy pendzla ze słomy ryżowej, bardzo rozcieńczony wodą kwas siarkowy. (Rozczyn winien być tak słaby, że smakuje jak silne ocet; na 100 części wody około 3 do 4 części kwasu siarkowego). Manipulacje przy tego rodzaju marmurku zlewnym należy przeprowadzać szybko, a efekt każdego płynu oraz pochyłe położenie deski należy uważnie obserwować, aby ściek płynów przeciekających i ściekających wypadł dobrze. Po osiągnięciu życzonego rezultatu ściąga się kawałkiem tektury resztę klajstru, jakoteż resztki płynów ze skóry i spłukuje ją dokładnie czystą wodą.

Polska Gazeta Introligatorska.

Leży przedemną na wspaniałym papierze drukowany ostatni numer „Polskiej Gazety Introligatorskiej“. Nie jestem fachowcem, i nie ze strony fachowej zainteresowała mnie „Gazeta Introligatorska“ — choć spostrzegłem, że fachowych artykułów zawiera ona na lekarstwo, bo treść jej, za wyjątkiem artykułu Zdzisława Szafranka, ma z introligatorstwem taki związek, jak piernik z wiatrakiem. Jest ona natomiast kopalnią istnych dziwolągów językowych i składni języka polskiego. Redaktor jej powinien dostać wielką nagrodę humoru. Wydawca powinien się kazać zbadać na poczytalność.

Nasamprzód artykuł T. Petrykowskiego „O książkach i oprawach“. Tytuł artykułu fachowy, ale jedynie tylko tytuł, bo treść nadaje się jako feljeton do pierwszego lepszego pisma codziennego, ale nie do jedynego zawodowego miesięcznika w Polsce, poświęconego sprawom zawodowym introligatorstwa. Bo cóż mają bibljoteczki, w których się znajdują „piwniczki podręczne“, do czynienia z zawodem introligatorskim? Jaki związek jest pomiędzy graniem w karty, „znalezieniem“ się w towarzystwie — a introligatorstwem?

Ale o coś innego chodzi. Chodzi o „złoty brzeg na starych książkach“, który spłodził autor, ukrywający się pod skromną literą „K“. Czytamy na wstępie cytowanego artykuliku takie oto proste i zrozumiałe zdanie: „Złote brzegi (w tytule jest tylko „złoty brzeg“) na starych, używanych książkach dają się dość mozolnie wykonać“. Lepiejby było, gdyby autor „dał sobie wykonać“, ale nie złoty brzeg, bo ten zdałby mu się na psa, lecz „zbadanie“, czy nie jest beznadziejnie chory. Dalej pochodzi to „danie się mozolnego wykonania“ stąd, „że poszczególne karty (do grania?!) przez wertowanie zanieczyszczają się i plamią. Chcąc więc, ażeby na takich starych, używanych książkach złoty brzeg się udał, trzeba się podjąć gruntownego oczyszczenia kart“. (jakich?).

Uważajcie więc introligatorzy na karty, bo te „przez wertowanie“ zanieczyszczają się i plamią — uważajcie na to, bo będziecie musieli „podjąć się oczyszczenia kart“. Może lepiej nie wertować ich.

Autor radzi, aby brzegi, choć nieco wyżej pisze o kartach, wycierać płatkiem zmoczonym „w“ eterze siarczanym, następnie „powtórnie“ przekrojoną cebulą. Nareszcie „klejstrem“ z dodatkiem kwasu solnego, który podobno „wydobywa“ poważną część tłuszczu z papieru.

Eter siarczany na płatku i cebula przekrojona, rozumiem, choć niezupełnie taką kombinację, ale cóż znaczy na Boga „klejster“ z dodatkiem kwasu solnego, który wydobywa tłuszcze z papieru? Skąd wogóle przychodzi autor do papieru, gdy pisze raz o brzegach i kartach zanieczyszczonych? Jaką musi być

taka książka, z której poważną część tłuszczu należy nawet „wydobywać“? Straszne!

„Wydobyciem tłuszczu umożliwia się“, rzekomo, „zadawalniający rezultat przy złotym brzegu“.

To zdanie mi się podoba, choć go nie rozumiem i będę musiał poprosić p. redaktora „P. G. I.“, aby zdradził mi, pomimo tajemnicy redakcyjnej, adres wyśmienitego stylisty polskiego, bo choć nie cierpię na nadmiar tłuszczu, to czasami muszę „wydobyć“ zaliczki. Może uzyskam od niego również receptę na „umożliwienie się zadawalniającego rezultatu?“

Autor podnosi dalej, że „się zdarza niekiedy, że mamy do złotych brzegów niesatynowany papier. W tym wypadku należy książki satynować“.

Złote brzegi z niesatynowanego papieru? To już za wiele na mnie biednego recenzenta. Gubię się w domysłach, co to może być „złoty brzeg z niesatynowanego papieru — ale pomimo wszystko, nie mogę tego dylematu rozwiązać. A może to zagadka dla introligatorów i może ją któryś z fachowców rozwiąże. Taksamo prosiłbym o objaśnienie, jak się książki — bo od złotego brzegu przechodzi p. K. ni stąd ni z owąd do książki — satynuje. Warto wiedzieć, może się uda uzyskać patent na to postępowanie i stanę się od razu bogatym człowiekiem!

Teraz jednak najciekawsze. Recept na satynowanie książek. Baczność papiernicy! Do satynowania nie potrzebujecie już używać ani satyniarek, ani kalandrów, ani innych zagranicznych maszyn! Tylko żelatynę. Tak, dwie tabliczki żelatyny na 1/4 litra „dobrze“ ciepłej wody, w której powiedziana żelatyna „wnet“ się rozpuszcza, zastąpią Wam wszystkie przyrządy do satynowania papieru, bo rozczyn ten „wsiąka“ na 1/2 mm w papier i satynuje go. Sęk tylko w tem, że 1/2 mm grubego papieru nie wyrabiacie, ale wartoby pomyśleć o tem, aby postępowanie to tak unormować, żeby rozczyn nie „wsiąkał“ tak głęboko. Na to jesteście fachowcami, a nie znacie tak prostego sposobu satynowania papieru; czy to nie wstyd? Wartoby się również dowiedzieć od autora, co on rozumie pod „dobrze“ ciepłą wodą. Mnie się też już zaczyna robić ciepło, gdy czytam jego „fachowy“ artykuł.

Dalej należy „robić te same czynności, jak przy każdym innym złotym brzegu“. Robić czynności. Po długim treningu napisałem podobne zdanie: Czynić to samo robienie! O!

Jeszcze dalej zaznacza to arcydzieło stylu polskiego, że „w końcu warto „podnieść“ jeszcze bardzo ważny moment“. Szczęście, że podnosi tylko moment, a nie coś innego, bo inaczej byłoby może gorzej. Honny soit qui mal y pense!

„Ażeby osięgnąć równoczesne schnięcie (deszczułki i brzegu książki), zaleca się po nałożeniu złota na białko, białko z deszczułką palcem zetrzeć i później „ostrem“ nożem zeskrobać resztę płynu“. Jak subtelnie i wdzięcznie to brzmi! Zetrzeć białko z deszczułką palcem! Przekonany byłem bowiem dotychczas, że zetrzeć można drewno na deski, ale od dziś wiem, że można nawet zetrzeć coś palcem, i to nie byle co, bo nawet białko z deszczułkami, aby później „ostrem“ (czemu nie ostrym) nożem zeskrobać resztę płynu. Coprawda nie wiem skąd zeskrobać, jeśli z palca ścierającego, to ja z mej strony radziłbym uskutecznić to nożem tępym.

„Nie zaleca się brać przy deszczułkach jeszcze paski tektur, gdyż tektura jest materjałem wchłaniającym w siebie łatwo wilgoć!“

Radzę wszystkim introligatorom przeczytać uważnie omawiany artykulik, a może który z nich napisze rozprawkę: „Jak się bierze jeszcze przy deszczułkach paski tektur?“ Istnieje tylko pytanie, czy p. redaktor ją przyjmie do druku. A biorący przy deszczułkach jeszcze paski tektur, pamiętajcie o tem, aby ich nie brać, bo jest to materjał w siebie łatwo wilgoć wchłaniający.

„Najstaranniej opracowany złoty brzeg zostaje nieraz jednym zamachem zdemolowanym tylko dzięki przesunięciu agatu przez nawilżone deszczułki lub końce papieru“. Co ma piernik do wiatraka, co mają nawilżone deszczułki lub końce papieru do „przesuwania agatem“ lub do złotego brzegu. Zdanie to jest proste i lakoniczne, ale lepiejby było, gdyby autor takich arcydzieł literatury fachowej został „dzięki jednemu zamachowi zdemolowany“, lub żeby dostał kołowacizny.

W artykuliku „Ornamentacja“ dowiadujemy się, że „ornamentacja uczy nas (może błąd zecera „uczy“ zamiast „naucza“) zastosowania ornamentu, z czego powstaje sztuka“. Słuchajcie ludy, padnijcie na kolana, nowe objawienie! Z zastosowania ornamentu powstaje sztuka, bo ornament jest dekoracją — ornamentacja natomiast sztuką dekoracyjną. Pyszna definicja! Ani słowa!

„Skoro mamy jaki przedmiot do dekoracji, trzeba nasamprzód zastanowić się nad praktycznemi regułami czyli celem, ażeby później z punktu widzenia technicznego uskutecznić odpowiadającą celowi dekorację“. Uważajcie więc na praktyczne reguły, abyście mogli uskutecznić odpowiadającą celowi dekorację (teatralną, balową, okna wystawowego?).

Prowadziłoby za dalego zwrócić uwagę na wszystkie dziwolągi składni i niedorzeczności językowe. Mówi się tam o „przedmiotach dla oka przyciągających i odpychających“, o „płycie stołowej posiadającej

wysoko sterczące ornamenty „relifowe“, o „rodzaju dekoracyjnym, który odpowiada praktyce i estetyce“, o „oddziałujących niezbyt pięknie uszkodzeniach“; o „właściwości wewnętrznej natury“ itd. itd.

Książka np. poważnej treści musi być dekorowana ściśle stylizowanemi, więcej prostolinijnemi symetrycznie poddanemi ornamentami, które uwydatniają stosunek treści wobec dekoracji“. Słyszałem, że się dekoruje orderami zasłużonych (często też i niezasłużonych) ludzi, słyszalem, że dekoruje się sceny teatralne, ale że się książki w Polsce dekoruje, to dla mnie nowością. Słyszalem, coprawda coś o zdobnictwie książki, czy to może to samo? A prostolinijne, symetrycznie poddane ornamenty, to szczyt prostoty i lakonizmu. Wogóle pozwolę sobie na skromne zapytanie: co to jest „poddany ornament“, co to jest „odpowiedni element formy“, „wewnętrzna strona motywu“, co znaczy „wywołanie prawdziwie artystycznego działania“?

Konia z rzędem temu introligatorowi, który mi objaśni, co chce powiedzieć zdanie takie: „Styl, w którym wewnętrzna natura motywu przy połączeniu harmonijnych form powstaje, jest warunkiem każdej kompozycji“. „Zależnie od uchybień, można styl podzielić na trzy główne formy: jako wywyższony, przyjemny i idealny (ostatni można włożyć (sic!) pomiędzy pierwszy a drugi). Styl jest więc złączony przez elementarne i pojedyńcze formy, symbolistycznem oznaczeniem, przychodząc przez dobrze obmyślone artystyczne kompozycje do rzeczywistości“.

To ani w pięć ani w dziewięć, ani przyszył ani przyłatał. Jednem słowem mydło! Wróżka delfijska i jej sławne wyrocznie bledną przy tej nauce o stylach wywyższonych i innych, które można kłaść pomiędzy siebie, jak karty podczas gry w preferansa.

„Styl może również gubić swe estetyczne prawo przy niekryciu się zewnętrznej formy i jest wtenczas tylko gołą manierą!“

Jedno życzenie tylko mam, gdy czytam tę rozprawę o „stylu gubiącym estetyczne prawo“, aby autor tejże, przeczytawszy ją jeszcze raz wydrukowaną nie zachorował (uchowaj Boże!) na padaczkę!

W opracowaniu I. Kozłowskiego, p. t. „Drukarz i introligator“, czytamy, „że drukarz „zwala“ winę na introligatora, a ten na drukarza itd.“. Odtąd już nie będę nikogo winił, ale będę na niego zwalał winę. Vivant sequentes!

„Wygląd książki polskiej pozostanie“, rzekomo, „wiele do życzenia“ — ja zaś uważam, że p. Kozłowski pozostanie zawsze dobrym introligatorem, biorąc rzecz względnie, ale nie stanie się nigdy, choćby przeciętnym, redaktorem, stąd dobra rada: „szewcze patrz swego kopyta!“ *Lambda.*

Notatki.

Międzynarodówka introligatorów odbyła swój zjazd w dniach od 15 do 18 lipca rb. w Amsterdamie, jako siódmy zjazd od czasu jej założenia. Na zjeździe było 13 organizacyj zastąpionych przez 32 delegowanych, liczących 90.300 członków w 12 krajach. Konferencja obradowała nad kwestją pracy kobiet w zawodzie, nad kwestją uczni i racjonalizacją w introligatorstwie. W końcu zajmowała się konferencja kwestją wędrówek i zobowiązała zrzeszone organizacje, że dołożą wszelkich starań, aby introligatorom, którzy zamierzają się dalej doskonalić w swym zawodzie za granicą, im to umożliwić. Następna konferencja odbędzie się pod hasłem 25-letniego istnienia międzynarodówki introligatorskiej. Siedzibą sekretarjatu międzynarodówki pozostaje nadal Szwajcarja, a jego dotychczasowy sekretarz Hochstrasser w Bernie został na nowo wybrany. Następna konferencja odbędzie się w roku 1932 w Wiedniu. (rz — 265).

WYSTAWY i TARGI

Nieodwołalny termin zamknięcia PWK - 30 września.

Wbrew rozszerzanym pogłoskom, jakoby Powszechna Wystawa Krajowa miała sprolongować termin swojego zamknięcia, stwierdzamy autorytatywnie, że niema o tem mowy. Przeciwnie Wystawa zostanie zamknięta punktalnie 30 września o godz. 6-tej wieczorem, tak punktualnie, jak punktualnie została otwarta.

W tym kierunku odbywają się też już przygotowania. M. in. wiadomo, że w akcie zamknięcia, bardzo uroczystym, wezmą udział reprezentanci Rządu z Premjerem na czele, zaproszeni zostaną przedstawiciele Komitetu Honorowego i Obywatelskiego P. W. K., przedstawiciele grup wystawiających, reprezentanci miasta Poznania, władz administracyjnych, wojskowych, reprezentanci organizacyj dziennikarskich i najszerszych kół obywatelskich.

POSZUKIWANE ŹRÓDŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie.** Za nadesłaniem 25 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

88. Lwów — papierowe butelki do mleka, jakie zastosowano obecnie w amerykańskim handlu mleka.
90. Żnin — klisze lub matryce do ilustracyj w gazecie.
91. Gdańsk — roślinny papier pergaminowy.
92. Nakło n/N. — chorągiewki z hurtowni, najchętniej z Bydgoszczy.
93. Nowy Targ — urządzenia do fabrykacji masek papierowych.
94. Nowy Targ — kraj. i zagr. aparaty do wyrobu pieczątek kauczukowych.
95. Tarnów — maski papierowe wszelkiego rodzaju.
96. Stołpce — widoki miast z przesłanych fotografij.
97. Warszawa — wyroby z masy papierowej dla dla celów elektrotechnicznych.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Leon Jankowski, Poznań.
Drukiem L. Kapeli w Poznaniu, Wrocławska 18. Tel. 18-26.